

(19)日本国特許庁(JP)

(12)公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-147661

(43)公開日 平成5年(1993)6月15日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	FI	技術表示箇所
B 6 5 D 33/i6		6916-3E		
33/25	A	6916-3E		

審査請求 未請求 請求項の数 2(全 3 頁)

(21)出願番号 特願平3-316971

(22)出願日 平成3年(1991)11月29日

(71)出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(72)発明者 渡辺 薫

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

(72)発明者 岡田 孝夫

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

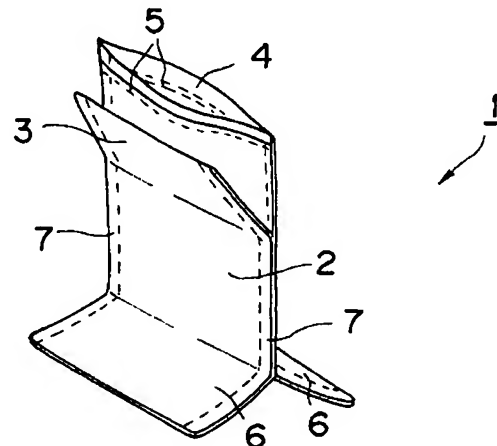
(74)代理人 弁理士 石川 泰男 (外2名)

(54)【発明の名称】 包装袋およびその製造方法

(57)【要約】

【目的】 開口部にファスナーの取付けが容易な包装袋を提供することを目的とする。

【構成】 帯状シートを搬送方向に伸びるガゼット筒体を幅方向に切断し、その切断端を溶着するとともに帯状シートの接合部にファスナー5、5を取付けて開口部を形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 袋本体の前面の適宜位置にガゼット折りの片側折込部が袋本体の開口部分とほぼ平行に伸び、前記ガゼット折りの他側折込部が袋本体の底部をなし、袋本体の左右端が密着され、前記開口部にファスナーを取付けたことを特徴とする包装袋。

【請求項2】 包装材シートを搬送しつつその幅方向に折り込んで幅方向中心部から左右いずれかに偏位させてガゼット折込部を形成し、包装材シートの左右端にファスナーを取付けるとともにそれらを重ね合わせ、包装材シートの搬送方向に所定間隔を配して包装材シートの幅方向に裁断し、この裁断部分を接着したことを特徴とする包装袋の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は御菓子等の内容物を包装するためにシートを折重ねて形成するガゼットタイプの包装袋及びその形成方法に関する。

【0002】

【従来の技術】包装袋の入口にファスナーが設けられているものがある。即ち、図7に示すように従来のガゼットタイプの包装袋は袋本体50を有し、この袋本体50の一端に開口部が形成され、この開口部は予めファスナー52を装着したファスナー片51を準備し、このファスナー片51を前記袋本体50の一端に接着するようにして形成している。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ところが、前記ファスナー片51を予め準備し、それを本体50の開口部分に接着する動作は煩雑である。

【0004】本発明は係る点に鑑み、別体のファスナー片を準備することなく、帯状のシートを折込動作し、ファスナーの取付が容易で端部を密着させるのみで、ガゼットタイプの包装袋を簡単に効率良く製造できる包装袋及びその形成方法を提供することを目的とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明の包装袋は、袋本体の前面の適宜位置にガゼット折りの片側折込部が袋本体の開口部分とほぼ平行に伸び、前記ガゼット折りの他側折込部が袋本体の底部をなし、袋本体の左右端が密着され、前記開口部にファスナーを取付けるようにして構成した。

【0006】また、本発明の包装体の製造方法は、包装材シートを搬送しつつその幅方向に折り込んで幅方向中心部から左右いずれかに偏位させてガゼット折込部を形成し、包装材シートの左右端にファスナーを取付けるとともにそれらを重ね合わせ、包装材シートの搬送方向に所定間隔を配して包装材シートの幅方向に裁断し、この裁断部分を接着するようにして構成した。

【0007】

【作用】従来のガゼット折込部の一侧部を袋本体の底部として使用すると共にガゼット折込部の他側部分を袋本体のファスナーが設けられた開口部の近傍に設ける。このようにすれば、包装袋形成シートの左右端にファスナーを取付け、その左右端を重合させて袋本体の開口部として使用できる。このように袋体を形成すれば、ファスナーの取付けを包装体シートの左右端の長手方向に付着せしめれば良いので、ファスナーの装着が容易となる。

【0008】

10 【実施例】以下、図面を参照して本発明の一実施例について説明する。図1において、本発明のガゼットタイプの包装袋1は、本体2を有し、この本体2の開口部4近傍に開口部分と平行に延びるガゼット折込みの片側折込部3が形成され、本体2の底部に他側折込部6、6が形成されている。前記開口部4の内側には雄雌のファスナー5、5が形成され、これら雄雌のファスナー5、5を重ねることによって開口部4が閉じられる。また袋本体2の両端部分は溶着によって密着されている。

【0009】前記袋本体2の底部を形成しているガゼット折込部の他側折込部6、6の内側にはフィルムの内面に形成されているポリエチレン（PE）を露出するための露出口9、9が設けられ、また、前記ガゼット折込部の片側折込部3の内側には同様のPE露出口8、8が設けられ、これら露出口9、9及び8、8を溶着することによって前記他側折込部6、6が開放しないように固定することができると共に、前記ガゼット折込部の片側折込部3を本体2に接着することによって小袋10が形成され、この小袋10にはミルク或いはさじ等の小物が挿入される。

30 【0010】次に係るガゼットタイプの包装袋1の製造方法について説明する。図4において、帯状の包装体シート20が準備され、このシート20は折込線11乃至15に沿って折込まれてガゼット折込部G、Gが前記包装袋シート20の片側に偏位して形成され、幅の狭い右端片21と、幅の広い左端片22が前記シート20の左右に形成される（図4A、4B）。

【0011】このようにシート20を折込んで、図4Cに示すように、シート20の軸方向に所定間隔を配してその幅方向に裁断して予備成形体を形成し、この予備成形体の左右端を溶着すれば図1に示すような包装袋1が形成される。

【0012】尚前記シート20の左右端には雄雌のファスナー5、5が形成されるがこのファスナー5は図4Aの状態において折込み前にシート20の左右端に付着させてもよいし、図4Cに示すようにガゼット折込部Gを形成した後に両端片21、22の端部近傍に付着させるようにしてもよい。

【0013】

50 【発明の効果】本発明は以上のように構成したので、ファスナーの形成もファスナーの袋への装着も容易である

ばかりでなく、袋本体とは別に設けた補助片等を一切使用することがなく予備成形体の左右端を溶着することのみによって包装袋が形成される。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の包装袋の斜視図である。

【図2】本発明の包装袋の片側折込部と他側折込部を開放したときの斜視図である。

【図3】本発明の包装袋のガゼット部分に小袋を形成した状態を示す包装袋の斜視図である。

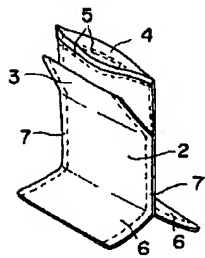
【図4】本発明の包装袋の製造工程を示す図である。

【図5】従来のガゼットタイプの包装袋の斜視図である。

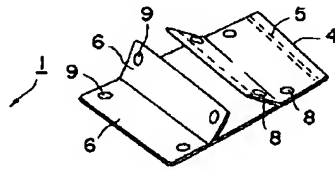
【符号の説明】

- 1…包装袋
- 2…本体
- 3…片側折込部
- 4…開口
- 5…ファスナー
- 6…他側折込部
- 7…密着部
- 8, 9…PE露出口
- 10…小袋
- 11…さじ

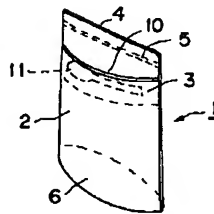
【図1】



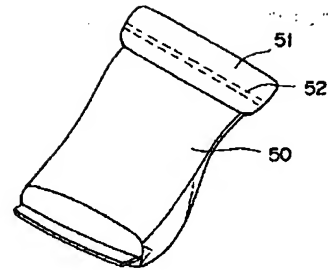
【図2】



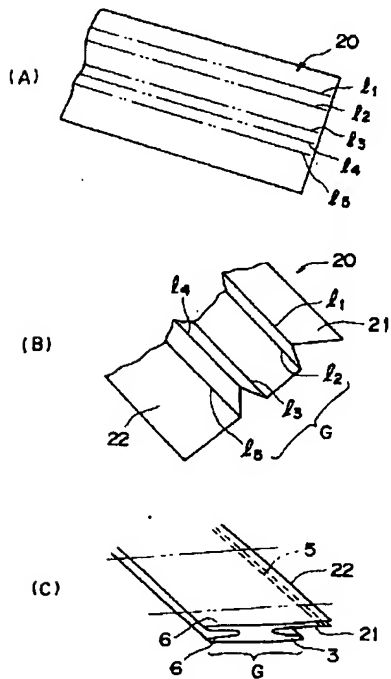
【図3】



【図5】



【図4】



GOVERNMENT OF JAPAN
Patent Office
KOKAI PATENT GAZETTE (A)

(11) Disclosure No.: Hei 5-147661

(43) Disclosure Date: June 15, 1993

(51) <u>Int. Cl.⁵</u>	<u>I.D. No.</u>	<u>Intra-Office No.</u>
B 65 D 33/16		6916-3E
33/25	A	6916-3E

Examination Requested: No Number of Claims: 2 (Total of 3 pages)

(21) Application No.: Hei 3-316971

(22) Application Date: November 29, 1991

(23) Applicant: 000002897
Dainippon Printing Co. Ltd.
1-1-1 Ichigaya Kaga-cho
Shinjuku-ku, Tokyo-to

(72) Inventor: Kaoru Watanabe
c/o Dainippon Printing Co. Ltd.
1-1-1 Ichigaya Kaga-cho
Shinjuku-ku, Tokyo-to

(72) Inventor: Takao Okada
c/o Dainippon Printing Co. Ltd.
1-1-1 Ichigaya Kaga-cho
Shinjuku-ku, Tokyo-to

(74) Agent: Yasuo Ishikawa, patent attorney (and two others)

Translated from Japanese by
JIS, Inc.
P.O. Box 9173, Austin, TX 78766 USA

(54) Title of Invention: Packaging Bag and Manufacture Thereof

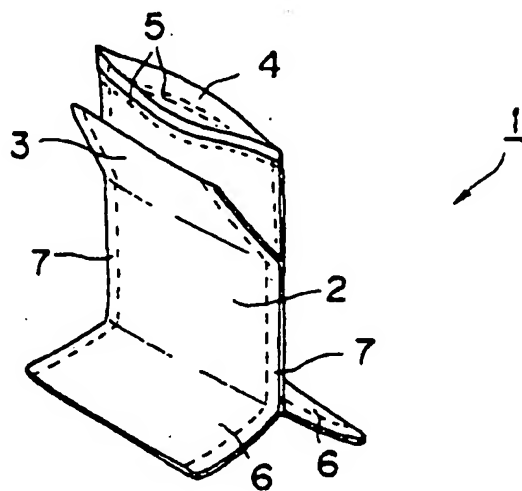
(57) Abstract

Purpose

The purpose is to provide a packaging bag to whose opening part a fastener can easily be attached.

Constitution

A gusset tube that extends in the direction the belt-like sheet is being conveyed is cut in the width direction, the cut ends thereof are welded, and fasteners 5,5 are attached to the joining parts of the belt-like sheet to form the opening part.



CLAIMS

1. A packaging bag characterized in that one side folding part of a gusset folding extends approximately parallel to the opening part of the bag main part at an appropriate position on the front surface of the bag main body, the other side folding parts of the aforementioned gusset folding form the bottom of the bag main body, the left and right ends of the bag main body are bonded, and fasteners are attached in the aforementioned opening part.

2. A method for manufacturing a packaging bag characterized by forming a gusset folding part by folding the packaging material sheet in the width direction as it is being conveyed and unequally disposed from the center in the width direction to either the left or right, attaching fasteners to the left and right ends of the packaging material sheet and superposing these, cutting in the width direction of the packaging material sheet at specified intervals in the conveying direction of the packaging material sheet, and bonding these cut parts.

DETAILED DESCRIPTION OF THE INVENTION

[0001]

Industrial field of use

The present invention relates to a packaging bag of the gusset type which is formed by folding a sheet to package contents such as desserts, and to a method for manufacturing that.

[0002]

Prior art

There are examples of packages with a fastener provided in the inlet. That is, as shown in Figure 7 [sic; 5?], the conventional gusset-type packaging bag has a bag main body 50, and an opening part is formed on one end of the bag main body 50. This opening part is formed by readying in advance a fastener piece 51 on which fastener 52 is installed and adhering this fastener piece 51 to one end of aforementioned bag main body 50.

[0003]

Problems to be solved

However, the operations of readying aforementioned fastener piece 51 in advance and adhering that to the opening part of main body 50 is complicated.

[0004]

With this point in mind, the purpose of this invention is to provide a packaging bag of the gusset type that can be manufactured easily and efficiently, without preparing a separate fastener piece, just by folding the belt-like sheet and bonding the edges, and a method for forming that.

[0005]

Means for solving the problems

The packaging bag of this invention is constructed so that one side folding part of the gusset folding extends approximately parallel with the opening part of the bag main body at an appropriate position on the front surface of the bag main body, the other side folding parts of the aforementioned gusset fold form the bottom of the bag main body, the left and right edges of the bag main body are bonded, and a fastener is attached in the aforementioned opening part.

[0006]

The manufacture of the package of this invention consists of forming a gusset folding part by folding the packaging material sheet in its width direction as it is being conveyed, unequally disposed from the center part in the width direction to either the left or right, attaching fasteners to the left and right ends of the packaging material sheet and superposing them, cutting in the width direction of the packaging sheet at prescribed intervals in the direction the packaging material sheet is being conveyed, and adhering these cut parts.

[0007]

Action

Along with using one side part of the conventional gusset folding part as the bottom of the bag main body, the other side part of the gusset folding part is provided in the vicinity of the opening part in which the fasteners of the bag body will be provided. If this is done, fasteners can be attached to the left and right ends of the sheet that forms the packaging bag and those left and right ends can be superposed and used as the opening part of the bag main body. If the bag is

formed in this manner, the fasteners need only be affixed to the left and right ends of the package sheet in the longer direction, so installation of the fasteners is easy.

[0008]

Practical example

A practical example of this invention will now be explained by referring to the drawings. In Figure 1, gusset-type packaging bag 1 of this invention has a main body 2, and one side folding part 3 of the gusset folding that extends parallel with the opening part is formed in the vicinity of opening part 4 of this main body 2, and the other side folding parts 6,6 are formed at the bottom part of the main body 2. Male and female fasteners 5,5 are formed on the inside of the aforementioned opening part 4. By superposing these male and female fasteners 5,5, opening part 4 is closed. Also, both edge parts of bag main body 2 are adhered by welding.

[0009]

On the inner side of the other side folding parts 6,6 of the gusset folding part which form the bottom of aforementioned bag main body 2 are provided exposing ports 9,9 for exposing polyethylene (PE) formed on the inner surface of the film. Also, on the inner side of one side folding part 3 of the aforementioned gusset folding part are provided similar PE exposing ports 8,8. By welding these exposing ports 9,9 and 8,8, the aforementioned other side folding parts 6,6 can be fixed so that they are not open, and by adhering one side folding part 3 of aforementioned gusset folding part to the main body 2, small bag 10 is formed. In this small bag 10, milk or a small object such as a spoon is inserted.

[0010]

Next, the manufacture of this gusset-type packaging bag 1 will be described. In Figure 4, a belt-like package sheet 20 is readied, and this sheet 20 is folded along folding lines P₁ through P₅, and gusset folding parts G,G are [sic; singular?] formed offset to one side of aforementioned packaging bag sheet 20, and right end piece 21, which is narrow, and left end piece 22, which is wide, are formed on the left and right of aforementioned sheet 20 (Figure 4, A and B)..

[0011]

If sheet 20 is folded in this manner and cut in the width direction at specified intervals in the axial direction of sheet 20 as shown in Figure 4C to form a preform and the left and right edges of this preform are welded, a packaging bag 1 such as shown in Figure 1 is formed.

[0012]

Also, male and female fasteners 5,5 are formed on the left and right ends of aforementioned sheet 20. These fasteners 5 may be affixed to the left and right ends of sheet 20 before folding, in the state of figure 4A, or they may be affixed in the vicinity of the ends of the two end pieces 21,22 after forming gusset folding part G as shown in Figure 4C,

[0013]

Effects of the invention

Because this invention is constructed as indicated above, not only are forming the fasteners and installing them in the bag easy, but also the packaging bag is formed just by welding the left and right edges of the preform without using a helping piece provided separately from the bag main body.

Brief Description of the Figures

Figure 1 is an oblique view of the packaging bag of this invention.

Figure 2 is an oblique view when the one side folding piece and the other side folding pieces of the packaging bag of this invention are open.

Figure 3 is an oblique view of the packaging bag showing a small bag formed in the gusset part of the packaging bag of this invention.

Figure 4 is a drawing that shows the manufacturing process of the packaging bag of this container.

Figure 5 is an oblique view of a conventional gusset-type packaging bag.

Explanation of symbols

- 1: Packaging bag
- 2: Main body
- 3: One side folding part
- 4: Opening
- 5: Fastener
- 6: Other side folding parts
- 7: Adhered part
- 8, 9: PE exposing ports
- 10: Small bag
- 11: Spoon

Figure 1

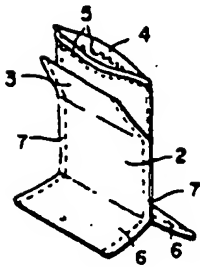


Figure 2

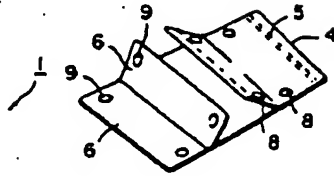


Figure 3

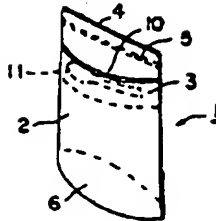


Figure 5

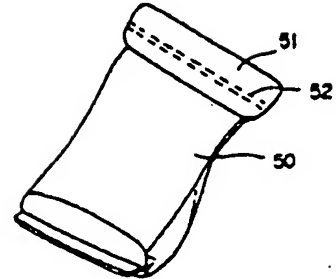


Figure 4

